



da Vinci 2.0A Duo – Bedienungsanleitung



Diese Anleitung bietet detaillierte Anweisungen zur sicheren Benutzung des 3D-Druckers da Vinci 2.0A Duo. Über die Anweisungen erfahren Sie, wie Sie den 3D-Drucker da Vinci 2.0A Duo ordnungsgemäß verwenden und warten.
Wenn Sie aktuellste Informationen zum 3D-Drucker da Vinci 2.0A Duo wünschen, sehen Sie bitte online bei XYZprinting unter:http://www.xyzprinting.com nach oder wenden sich an Ihren Verkaufsrepräsentanten.

Doc-Edition	Monat	Jahr
V2.1	November	2014



Inhalt



Kapitel 1 – Wichtige Hinweise zu Ihrer Sicherheit

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor Inbetriebnahme des Druckers aufmerksam. Die folgenden Warnungen und Anmerkungen sollen nach Möglichkeit alle Szenarien abdecken; dies ist jedoch unglücklicherweise nie vollständig umsetzbar. Bei der Durchführung von Wartungsverfahren, die in dieser Anleitung nicht beschrieben werden, obliegt die Verantwortung für die Sicherheit dem Kunden.

Beachten Sie die folgenden grundlegenden Sicherheits- und Warnhinweise:

! Warnung

- Kinder dürfen dieses Gerät nicht ohne elterliche Aufsicht bedienen. Es besteht Stromschlaggefahr. Bewegliche Teile können ernsthafte Verletzungen verursachen.
- Stellen Sie den Drucker nicht auf einen unebenen oder instabilen Untergrund. Der Drucker kann herunterfallen oder umkippen und dadurch Schäden und/oder Verletzungen verursachen.
- Legen Sie nichts auf dem Drucker ab. Flüssigkeiten und Gegenstände, die in den Drucker gelangen, können den Drucker beschädigen und Sicherheitsrisiken darstellen.
- Reinigen Sie dieses Gerät nicht mit brennbaren Chemikalien oder Alkoholtüchern.
- Bauen Sie den Drucker nicht auseinander. Ersetzen Sie die Druckerabdeckung nicht durch Abdeckungen, die nicht von XYZprinting stammen.
- Berühren Sie während und nach Beendigung des Betriebs keine erhitzten Oberflächen. Erhitzte Oberflächen können ernsthafte Verbrennungen verursachen.
- Schließen Sie das Netzkabel ordnungsgemäß an; dies reduziert auch die Gefahr von Stromschlägen und Bränden.
- Versuchen Sie nicht, den Drucker über die in diesem Dokument angegebenen Anweisungen hinaus zu warten. Falls nicht behebbare Probleme auftreten, wenden Sie sich an den XYZprinting-Kundendienst oder einen Vertriebsbeauftragten.

! Achtung

- Bitte platzieren und nutzen Sie den Drucker an einem gut belüfteten Ort. Die Erhitzung des Filaments produziert einen schwachen, ungiftigen Geruch. Ein gut belüfteter Ort gewährleistet eine komfortablere Umgebung.
- Dieser Drucker darf nur mit von XYZprinting angegebenem Filament verwendet werden.
- Achten Sie darauf, das Gerät vor dem Transport über den Netzschalter auszuschalten und das Netzkabel zu ziehen.
- Einige Komponenten des Druckers bewegen sich während des Betriebs. Versuchen Sie nicht, vor Abschalten des Druckers Teile im Inneren zu berühren oder zu ändern.



Kapitel 2 – Übersicht

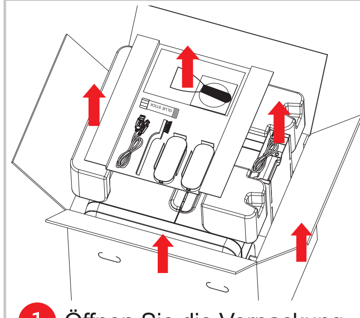
Dieses Kapitel beschreibt das Auspacken und Aufstellen des Druckers. Bitte lesen Sie unbedingt Kapitel 1, bevor Sie mit diesem Kapitel fortfahren. Die wichtigen Sicherheitshinweise müssen sorgfältig eingehalten werden.



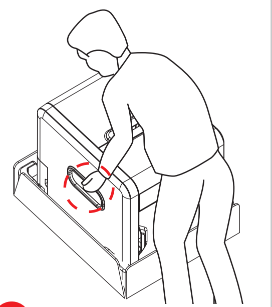
Verpackung öffnen



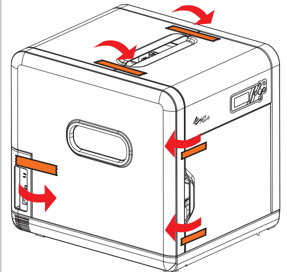
Hinweis: Der in Schritt 4 in diesem Abschnitt gezeigte Kabelbinder dient der Befestigung des Extruders während des Transports. Er sollte vor dem Einschalten des Druckers entfernt werden; andernfalls funktioniert der Drucker möglicherweise nicht normal.



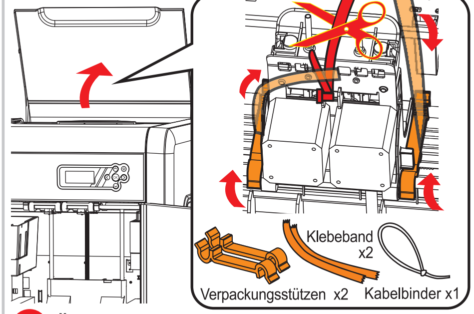
1 Öffnen Sie die Verpackung, nehmen Sie das Zubehör und die Polsterung heraus.



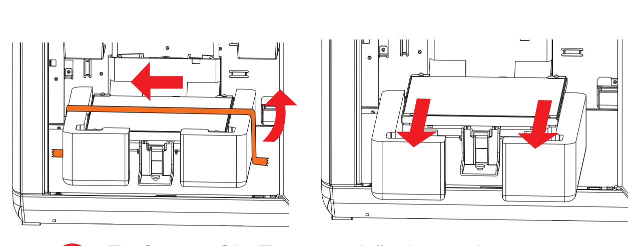
2 Fassen Sie den Drucker an den seitlichen Griffen und heben Sie den Drucker heraus.



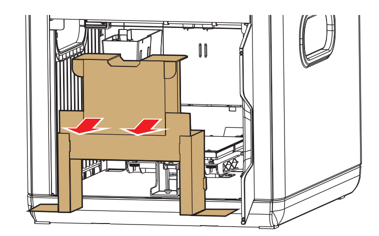
3 Entfernen Sie Kunststoffbeutel und Klebestreifen.



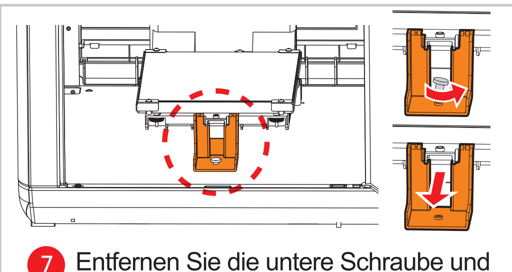
4 Öffnen Sie die obere Abdeckung. Entfernen Sie dann Verpackungsstützen und Klebeband von der Innenseite.



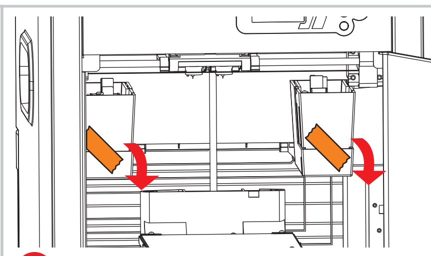
5 Entfernen Sie Transportbänder und Schaumstoffpolsterung der Druckplatte.



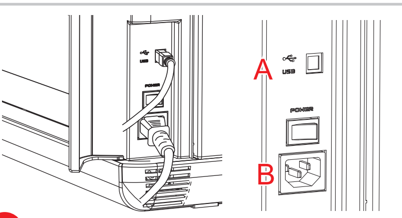
6 Entfernen Sie Packband und Schaumstoffpolsterung der Druckplatte.



7 Entfernen Sie die untere Schraube und das Kunststoffteil unter der Druckplatte.



8 Entfernen Sie das Verpackungsband der Tropfschale.

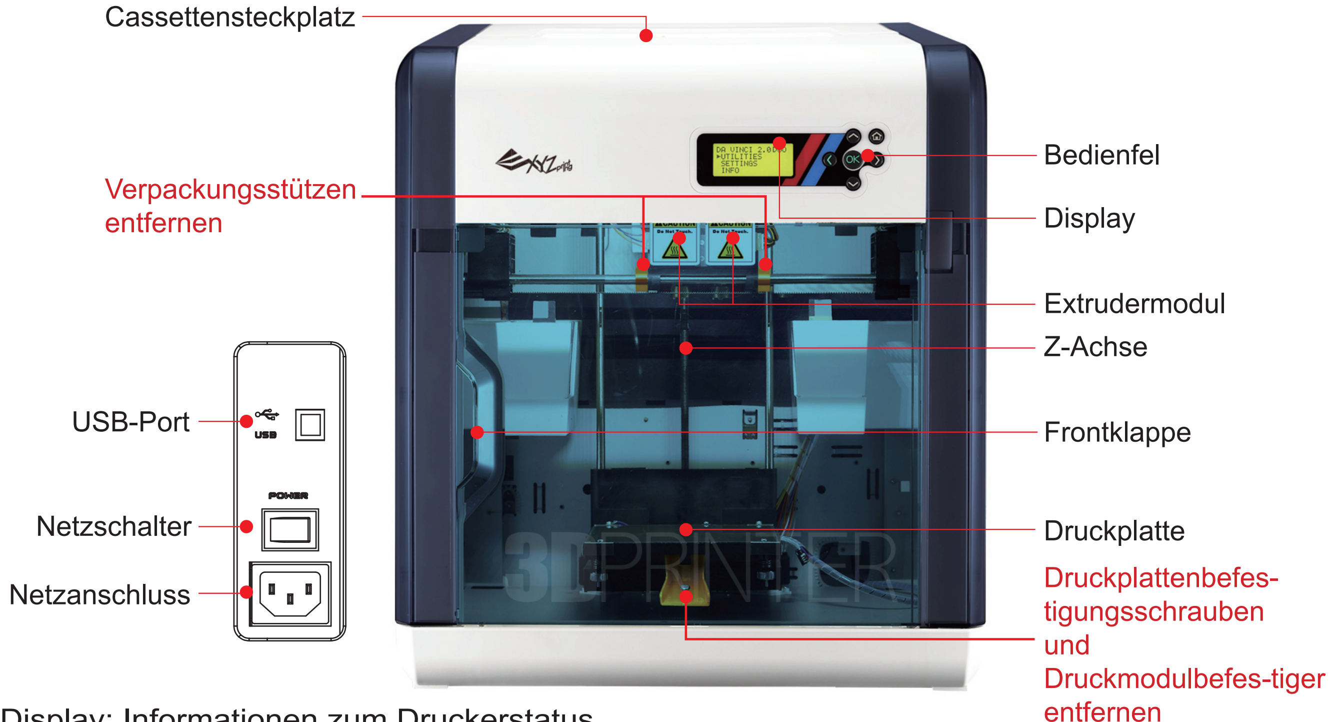


9 Verbinden Sie Drucker und Computer über das USB-Kabel. Verbinden Sie das Netzkabel mit dem Drucker und schalten Sie dann den Netzschalter ein.

! Achtung

- Bewahren Sie Karton und Verpackungsmaterial auf. Verwenden Sie diese, falls Sie das Gerät künftig einmal transportieren müssen.
- Dieses Gerät wiegt ohne Verpackungsmaterial und Karton etwa 23 kg.

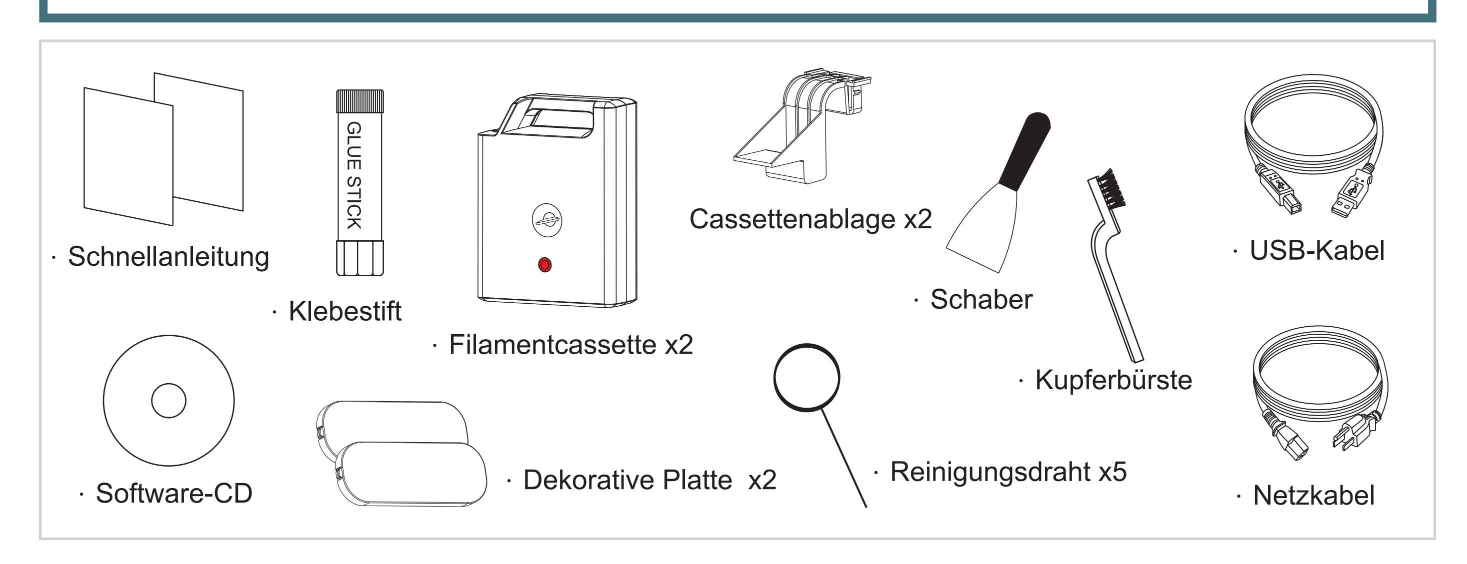




Display: Informationen zum Druckerstatus.
Extrudermodul: Ein Druckmodul, das das Filament erhitzt, bis es schmilzt, und das geschmolzene Filament zum Drucken durch die Düse hinauszieht.
Z-Achse-Stab: Ein Stab, der die Druckplatte während des Drucks vertikal bewegt.
Frontklappe: Eine Klappe, die den Arbeitsbereich verschließt; sollte nur während des Betriebs oder der Wartung geöffnet werden.
Druckplatte: Bietet einen flachen Untergrund als Auflage für das 3D-Modell.
Cassettensteckplatz: Eine Stelle zum Laden der Filamentcassette.
USB-Port: Ein Port zum Anschließen eines USB-Kabels.
Netzschalter: Ein Schalter zum Ein-/Ausschalten der Stromversorgung des Druckers.
Netzanschluss: Ein Anschluss zum Einstecken des Netzkabels.

! Achtung

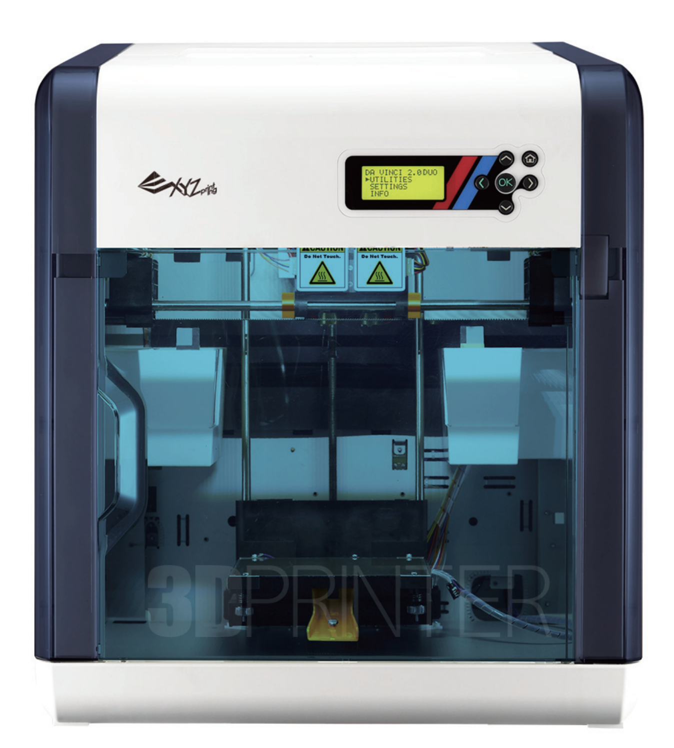
Warten Sie nach Abschaltung des 3D-Druckers mindestens 3 Sekunden, bevor Sie ihn wieder einschalten.





Kapitel 3 – Installation und Aufstellung

Teile und Funktionen



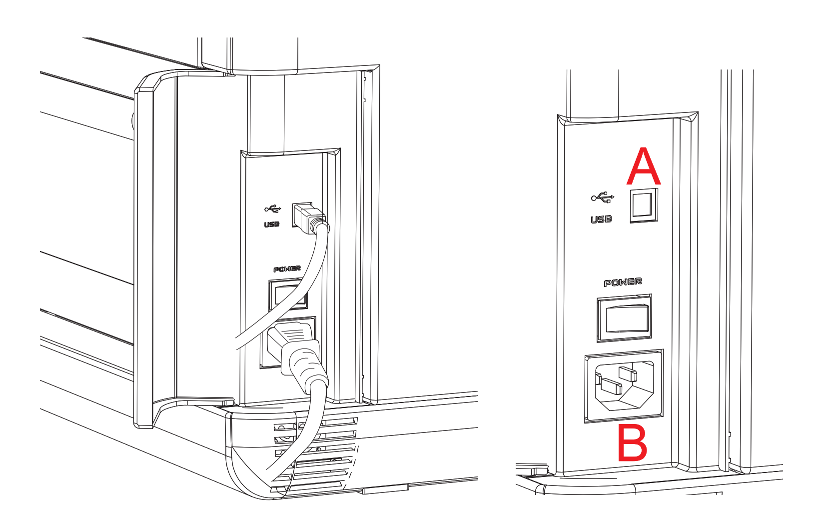
Ansicht von vorne



Ansicht von hinten



Kapitel 4 – Kabel anschließen



<A. USB-Port / B. Netzanschluss>



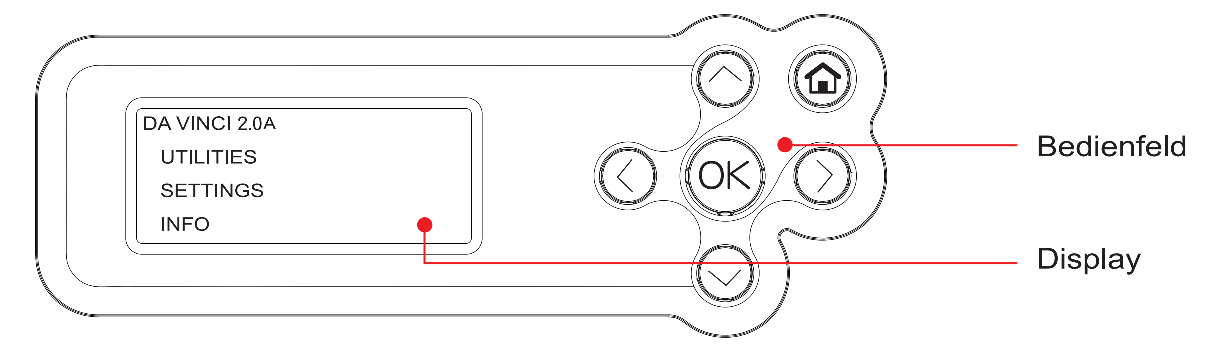
- Achten Sie darauf, das Gerät vor Anschließen des Netzkabels über den Netzschalter auszuschalten.
- Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel richtig angeschlossen ist. Eine falsche Benutzung kann Schäden am Drucker verursachen.
- Achten Sie darauf, das Netzkabel vom Drucker zu trennen, wenn Sie ihn verstauen oder längere Zeit nicht benutzen.
- Verwenden Sie zur Stromversorgung des Druckers keine Mehrfachsteckdosen. Nutzen Sie eine reguläre Steckdose.

USB- und Netzkabel anschließen

Schließen Sie Druckernetzkabel und USB-Kabel an der Rückseite des Druckers an.

Drucker einschalten

Bitte setzen Sie den Ein-/Ausschalter auf das „I“-Symbol. Wenn Informationen am Display angezeigt werden, ist der Drucker richtig eingeschaltet.

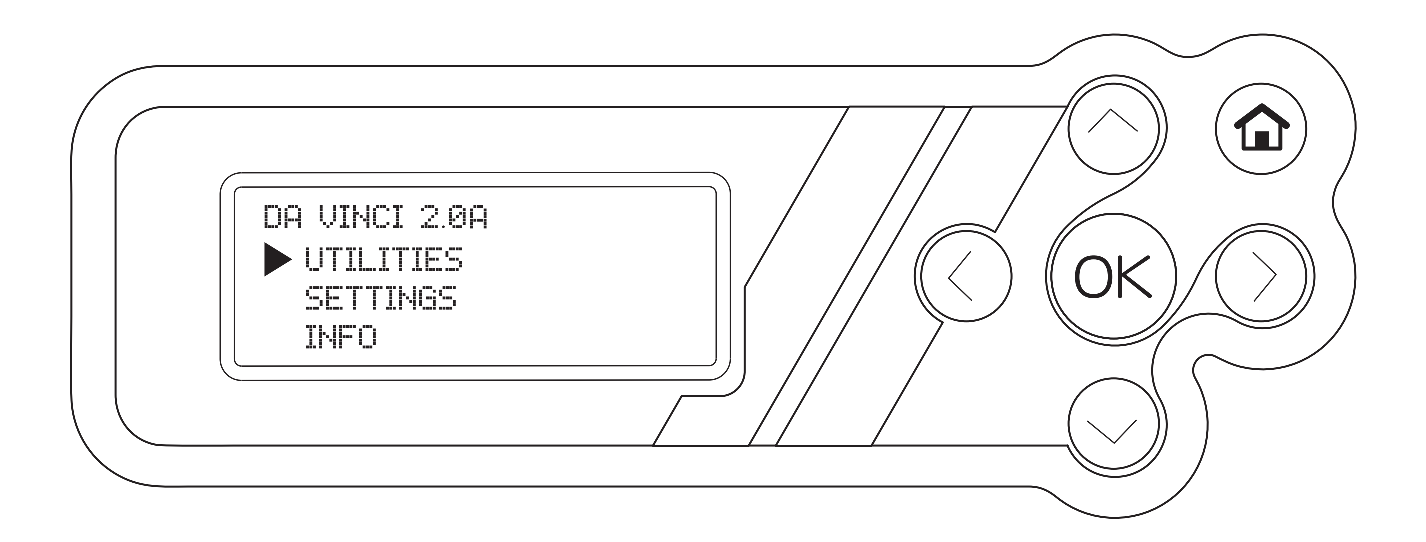




Kapitel 5 – Druckerfunktionen

Funktionen der Bedienfeldtasten am Drucker:

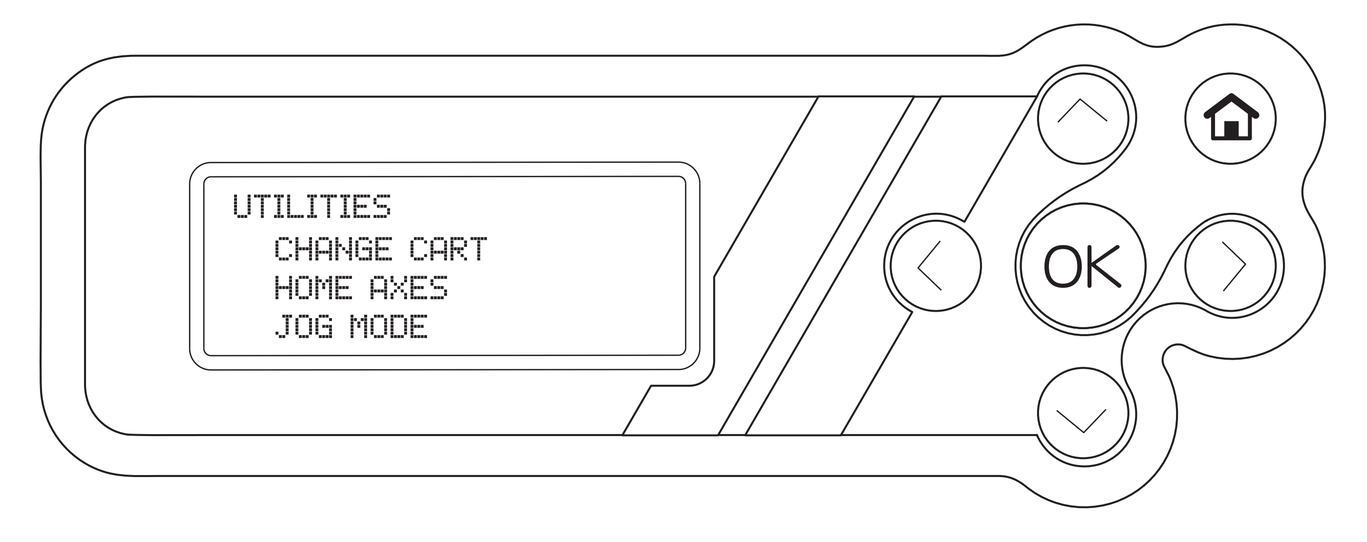
Taste	Funktionen
	Aufwärtsnavigation
	Abwärtsnavigation
	Rückkehr zum vorherigen Menü
	Aufrufen des Untermenüs
OK	OK; Bestätigung von Auswahl/Einstellung
	Startseite-Taste, Rückkehr zum Hauptmenü



Funktion	Beschreibung
UTILITIES (Werkzeuge)	Druckeranpassung / Cassette wechseln / Musterdruck
SETTINGS (Einstellungen)	Funktionseinstellungen
INFO (Info)	Informationen zu Firmware und Druckerstatistik
MONITOR MODE (Überwachungsmodus)	Überwachung der Betriebstemperatur von Extruder und Druckplatte sowie Druckfortschritt



5-1 UTILITIES (Werkzeuge)

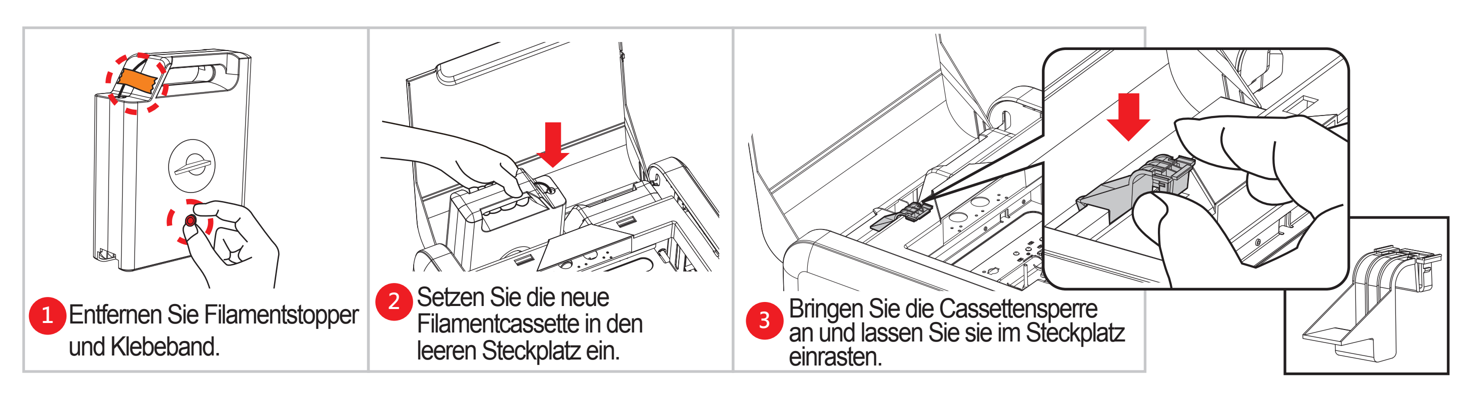


Funktion	Beschreibung
CHANGE CART (Cassette wechseln)	Lädt/entlädt Filament
HOME AXES (Achsen auf Null setzen)	Verschiebt Extruder und Druckplatte in Grundstellung
JOG MODE (Jog-Modus)	Passt die Bewegung der X/Y/Z-Achse zur Druckerwartung manuell an
BUILD SAMPLE (Muster drucken)	Druckt ein Muster
CLEAN NOZZLE (Düse reinigen)	Erhitzt den Extruder und bewegt ihn zur manuellen Reinigung in die Mitte der Kammer
CLEAN DRIPBOX (Tropfbox reinigen)	Bewegt den Extruder zur manuellen Reinigung der Tropfbox in die Mitte

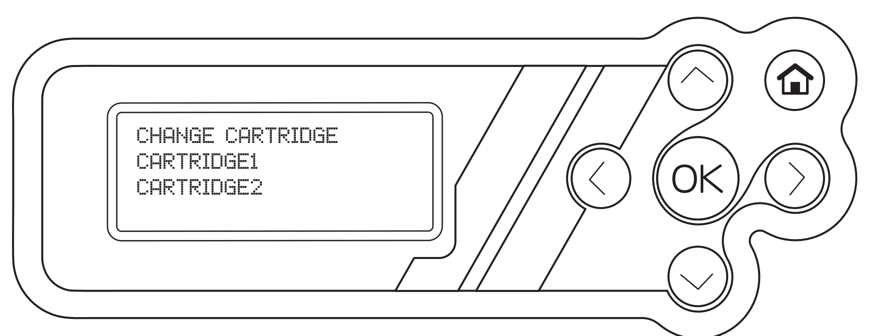


5-1.1 CHANGE CART (Cassette wechseln)

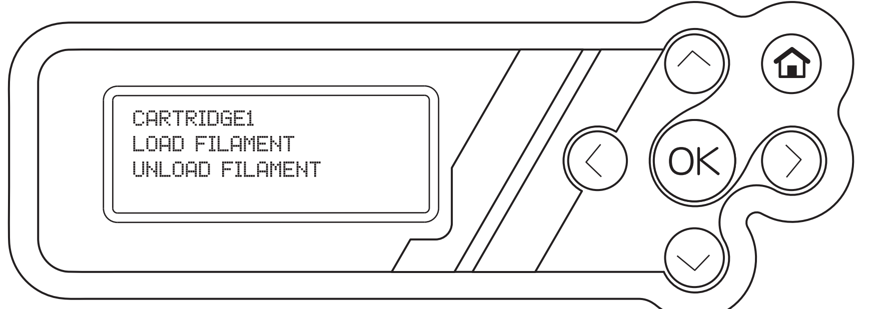
5-1.1.1 INSTALL CARTRIDGE (Cassette installieren)



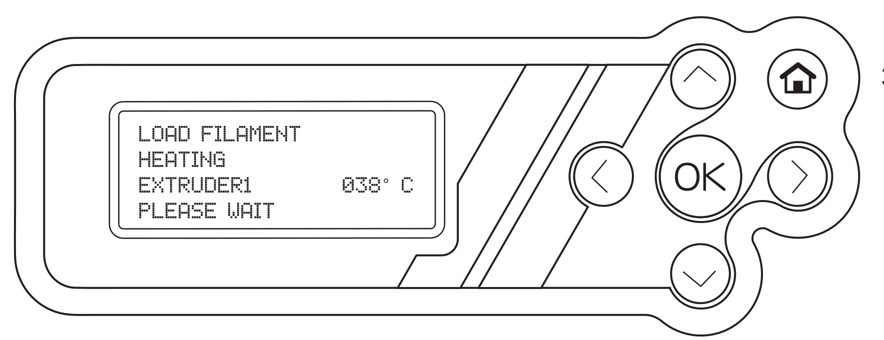
5-1.1.2 LOAD FILAMENT (Filament laden)



1. Wählen Sie die Cassette, die geladen werden soll. Bitte wählen Sie zum Laden von Cassette 1 „CARTRIDGE1“ (Cassette 1).

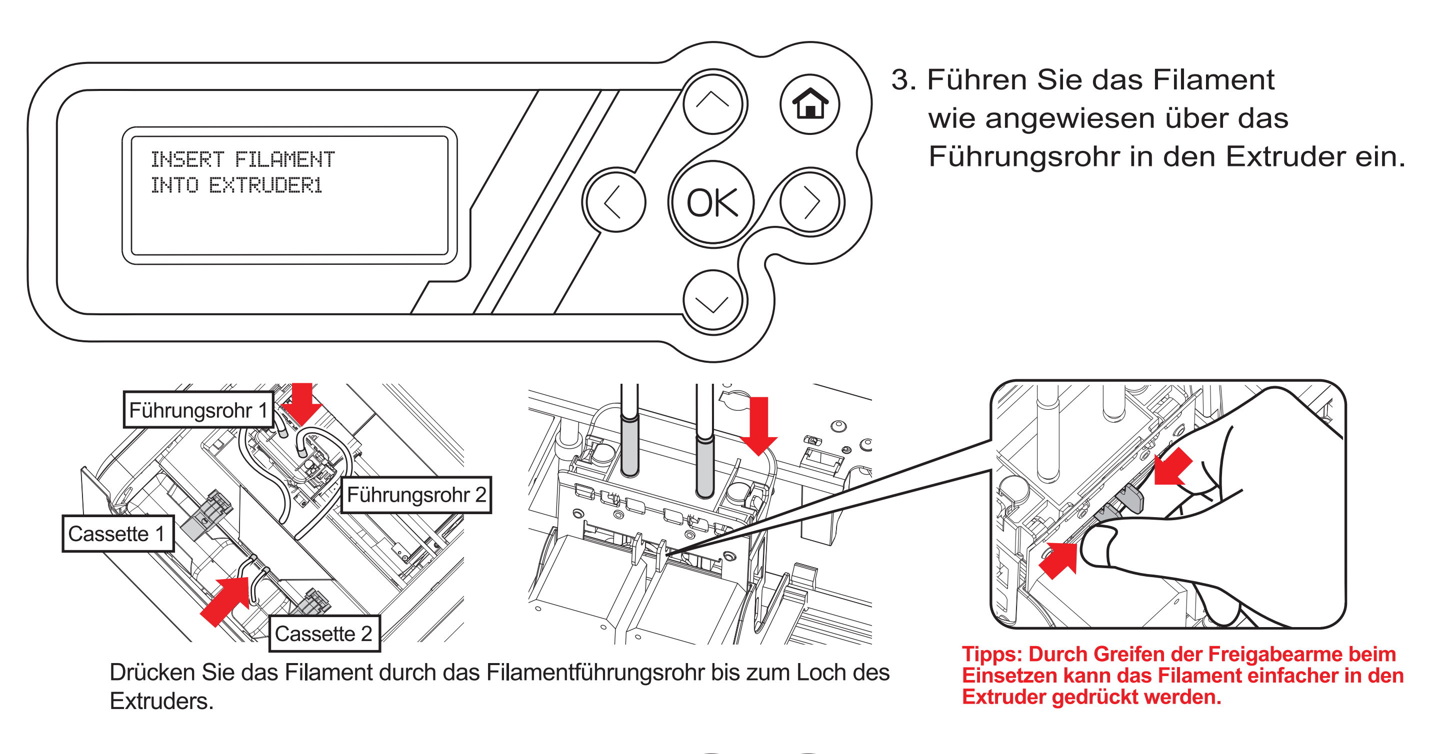


2. Wählen Sie „LOAD FILAMENT“ (Filament laden).



3. Der Extruder sollte auf Betriebstemperatur erhitzt werden. Bitte warten Sie auf weitere Anweisungen.

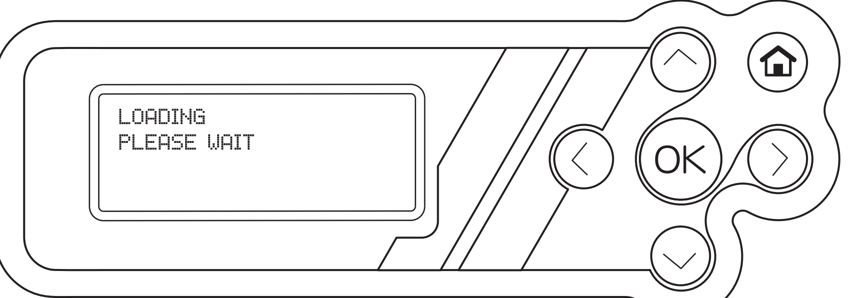




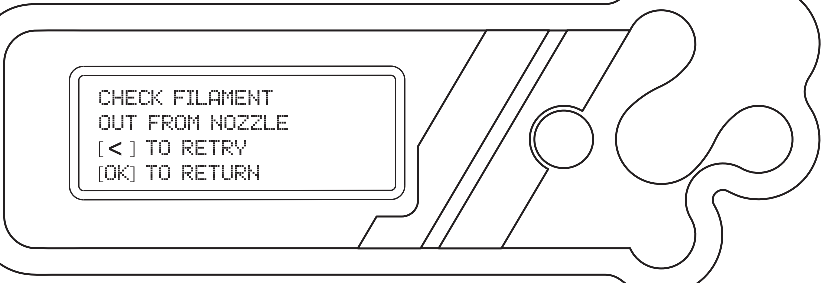
3. Führen Sie das Filament wie angewiesen über das Führungsrohr in den Extruder ein.

Drücken Sie das Filament durch das Filamentführungsrohr bis zum Loch des Extruders.

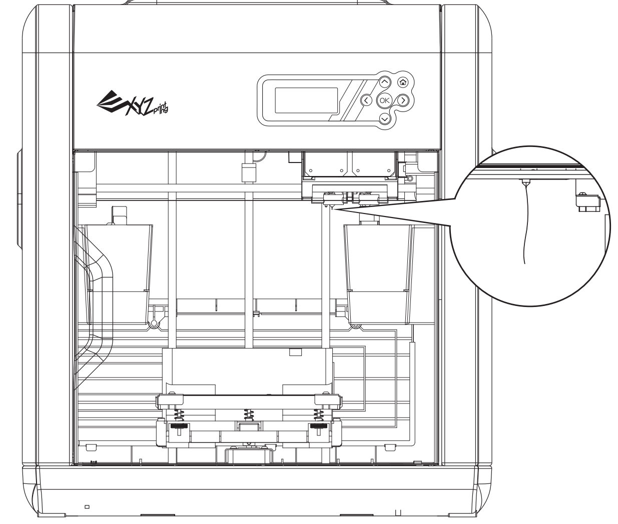
Tipps: Durch Greifen der Freigabearme beim Einsetzen kann das Filament einfacher in den Extruder gedrückt werden.



4. Drücken Sie das Filament durch das Filamentführungsrohr bis zum Loch des Extruders.

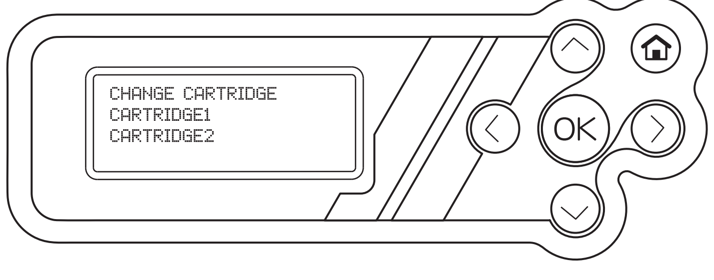


5. Bitte befolgen Sie die Anweisungen am Bildschirm und drücken Sie zum Abschließen dieses Vorgangs auf „OK“; es ist normal, dass die Filamentfarbe, die zu Beginn herauskommt, von der geladenen Filamentfarbe abweicht. Dies liegt an Filamentresten vom vorherigen Druck.

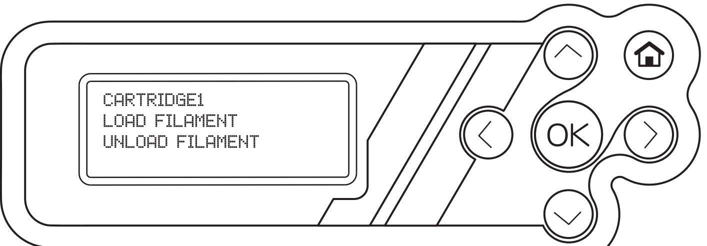




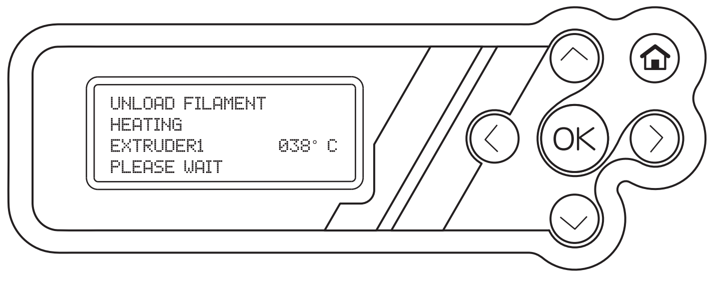
5-1.1.3 UNLOAD FILAMENT (Filament entnehmen)



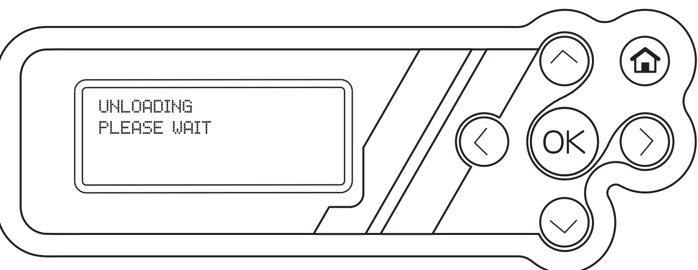
1. Wählen Sie die Cassette, die entnommen werden soll. Bitte wählen Sie zum Laden von Cassette 1 „CARTRIDGE1“ (Cassette 1).

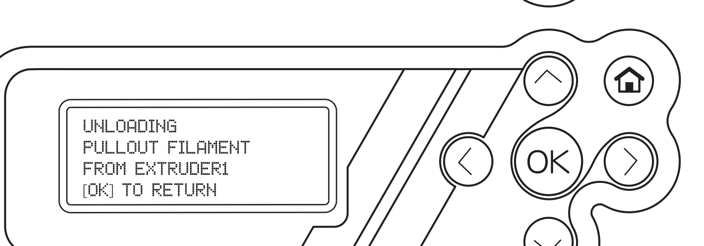


2. Wählen Sie „UNLOAD FILAMENT“ (Filament entnehmen) und „OK“.

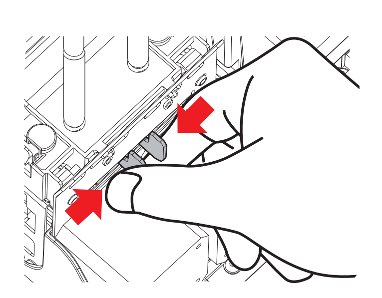


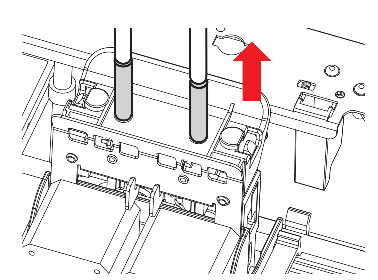
3. Der Extruder sollte auf Betriebstemperatur erhitzt werden. Bitte warten Sie auf weitere Anweisungen.

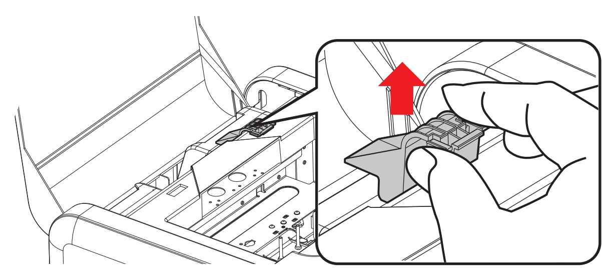




4. Ziehen Sie das Filament wie angewiesen aus dem Extruder heraus und drücken Sie dann auf „OK“.



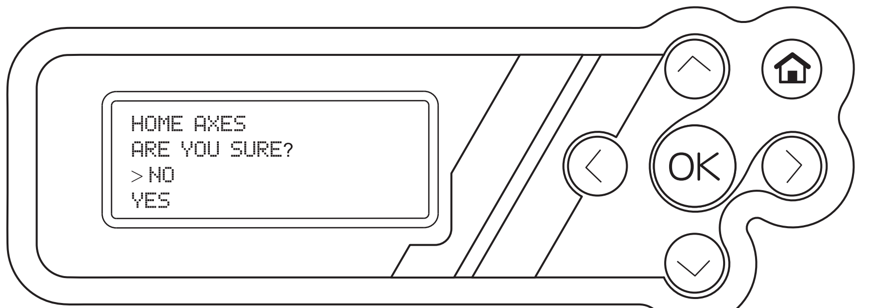




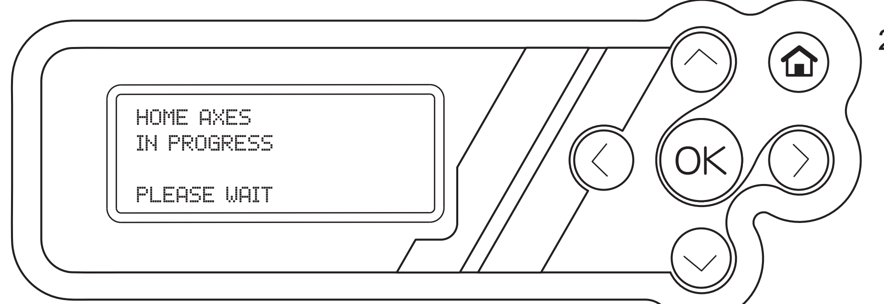
Entfernen Sie langsam das Filament, wenn der Drucker die Betriebstemperatur erreicht hat. Befolgen Sie die Anweisungen. Entfernen Sie dann die Cassettensperre und die Cassette wird entladen.



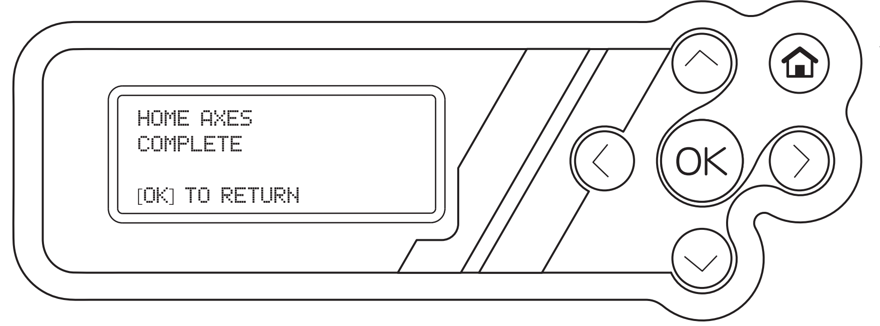
5-1.2 HOME AXES (Achsen auf Null setzen)



1. Wählen Sie die Funktion HOME AXES (Achsen auf Null setzen) und dann „Yes“ (Ja). Extruder und Druckplatte bewegen sich in die standardmäßigen Grundstellungen.



2. Warten Sie, bis Extruder und Druckplatte aufhören, sich zu bewegen.

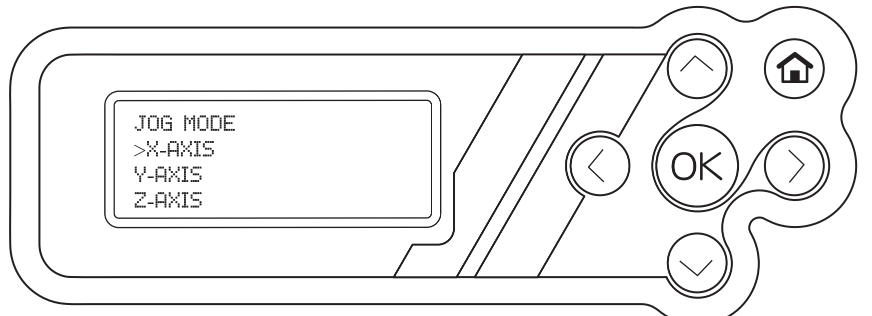


3. Wenn der Vorgang wie am Display angewiesen abgeschlossen ist, drücken Sie zum Zurückkehren ins Hauptmenü auf „OK“.

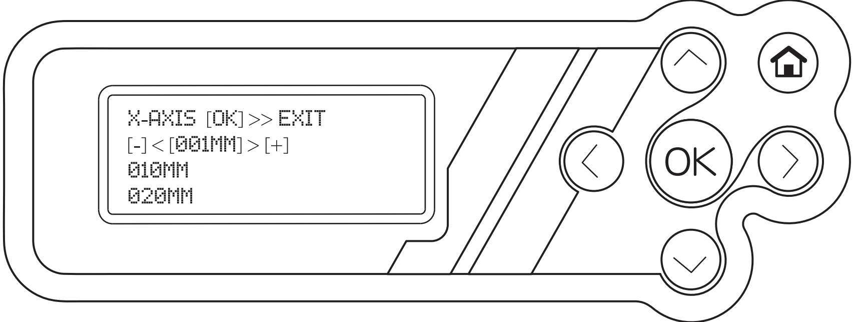




5-1.3 JOG MODE (Jog-Modus)



1. Wählen Sie eine anzupassende Achse und drücken Sie dann auf „OK".
   Optionen:
   X-AXIS (X-Achse) / Y-AXIS (Y-Achse) / Z-AXIS (Z-Achse)



2. Legen Sie eine gewünschte Einstellungsskala fest.
   - Passen Sie die Bewegungsskala mit der Aufwärts-/Abwärtstaste an.
   - Mit der Links-/Rechtstaste wenden Sie eine Standardskala an.

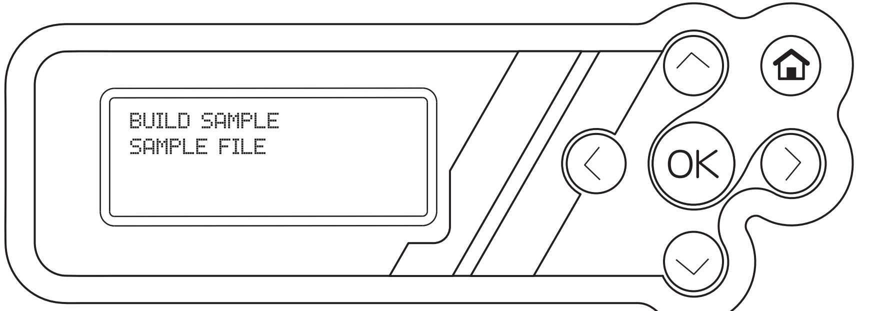
3. Drücken Sie zum Abschließen der Einstellung „OK".



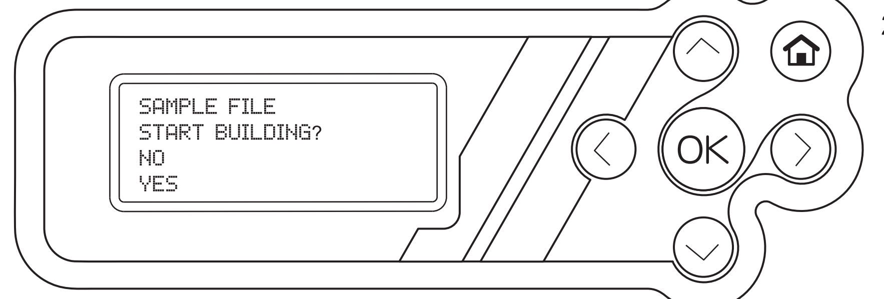
5-1.4 BUILD SAMPLE (Muster drucken)



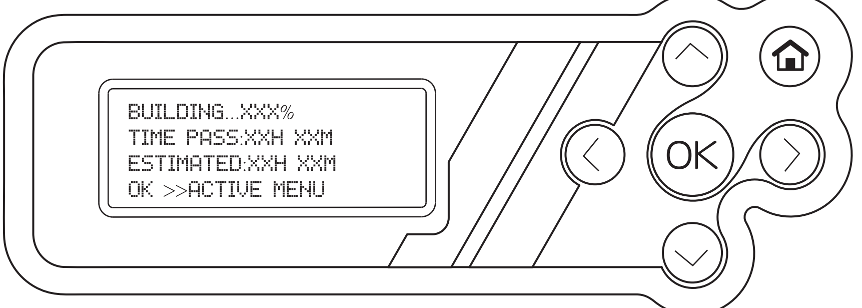
Tragen Sie vor dem Druck Kleber auf die Druckplatte auf. Der Bereich, in dem Kleber aufgetragen werden muss, wird durch die Position des Ausdrucks bestimmt.



1. Wählen Sie ein Beispiel, das ausgedruckt werden soll.



2. Wählen Sie „YES“ (Ja) und der Drucker beginnt zu drucken.



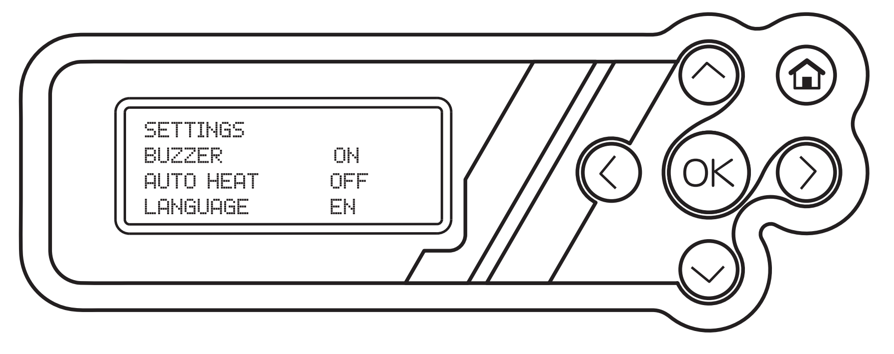
3. Der Druckfortschritt liefert folgende Informationen.
   - BUILDING (Druckfortschritt): Fertigstellung in Prozent.
   - TIME PASS (Verstrichene Zeit): Die bisher verstrichene Druckzeit.
   - ESTIMATED (Geschätzte Zeit): Die geschätzte Druckzeit.



Entfernen Sie das gedruckte Objekt, wenn sich die Druckplatte abgesenkt hat. Legen Sie ein feuchtes Tuch 2 bis 3 Minuten auf die Druckplatte (wenn diese kalt ist). Wischen Sie den angefeuchteten Klebstoff dann vorsichtig mit dem feuchten Tuch von der Druckplatte.

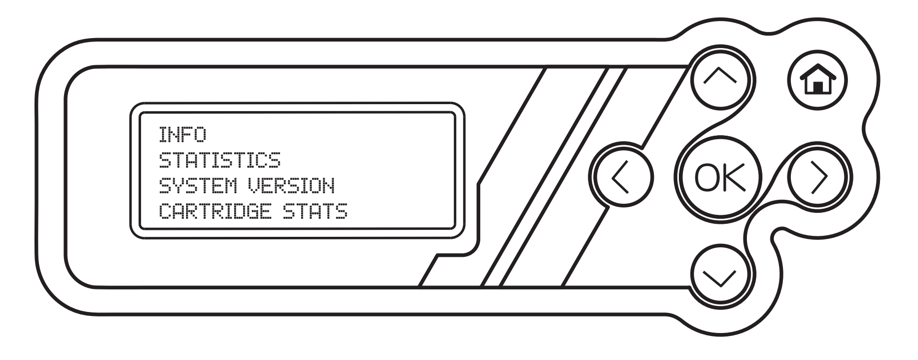


5-2 SETTINGS (Einstellungen)



Funktion	Anweisungen	Standardvorgabe
BUZZER (Summer)	Alarmsummer	On (Ein)
AUTO HEAT (Auto-Erhitzen)	Erhitzt Extruder und Drucker automatisch beim Einschalten	Off (Aus)
LANGUAGE (Sprache)	Stellen Sie die am Bildschirm angezeigte Sprache ein. Verfügbare Optionen: English (Englisch) und Japanese (Japanisch)	English (Englisch)
RESTORE DEFAULT (Standard wiederherstellen)	Zur Übernahme der Standardeinstellungen	

5-3 INFO (Info)

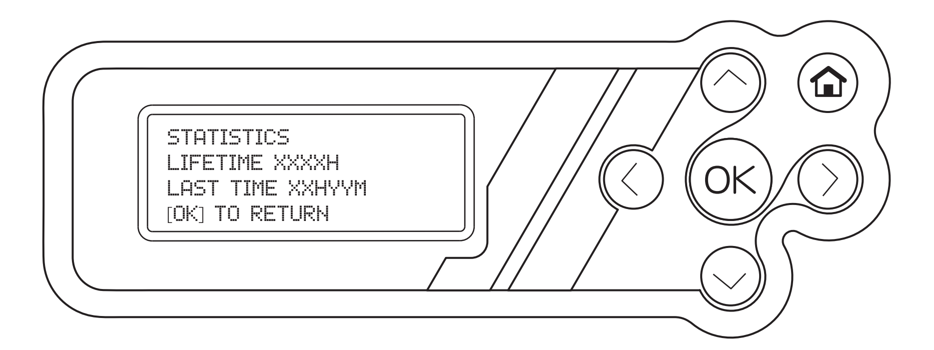


Funktion	Anweisungen
STATISTICS (Statistiken)	Die akkumulierten Betriebsstunden des Druckers und die Dauer des letzten Drucks
SYSTEM VERSION (Systemversion)	Firmware-Version
CARTRIDGE STATS (Cassettenstatistiken)	Kapazität und Reststand des Filaments



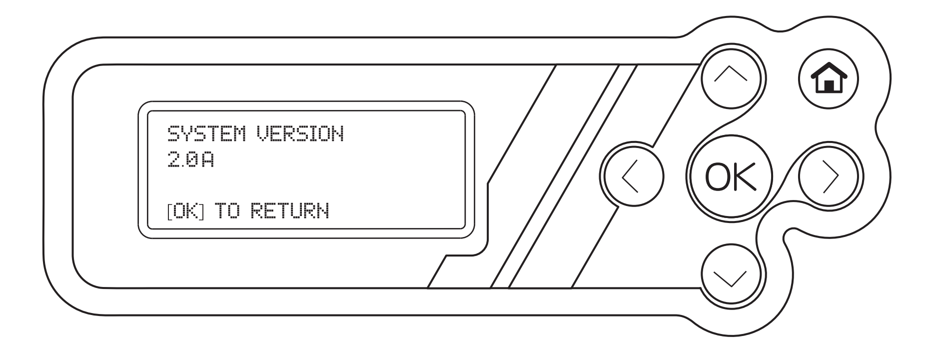
5-3.1 STATISTICS (Statistiken)

- LIFETIME (Lebenszeit): Akkumulierte Betriebsstunden des Druckers.
- LAST TIME (Letzter Druck): Dauer des letzten Druckauftrags des Druckers.



5-3.2 SYSTEM VERSION (Systemversion)

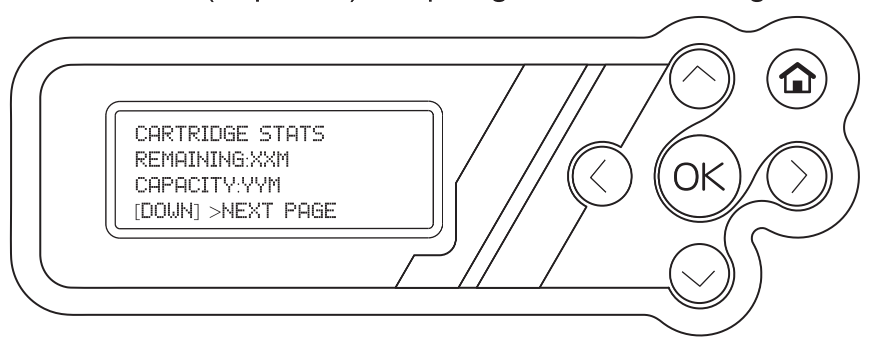
In diesem Abschnitt finden Sie die Firmware-Version.



5-3.3 CARTRIDGE STATS (Cassettenstatistiken)

In diesem Abschnitt finden Sie Kapazität und Reststand des Filaments:

- REMAINING (Verbleibend): Verbleibende Filamentlänge
- CAPACITY (Kapazität): Ursprüngliche Filamentlänge



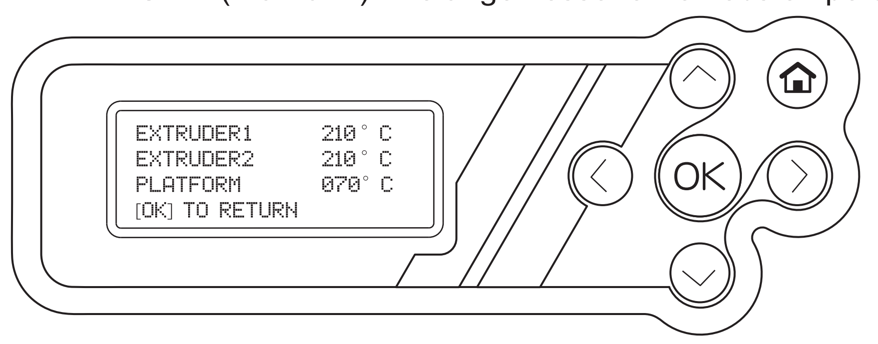


5-4 MONITOR MODE (Überwachungsmodus)

Über die Funktion Monitor mode (Überwachungsmodus) können Sie Temperaturinformationen beziehen

● EXTRUDER1 (Extruder 1) und EXTRUDER2 (Extruder 2): Die angemessene Betriebstemperatur beträgt 210 °C

● PLATFORM (Plattform): Die angemessene Betriebstemperatur beträgt 70 °C (158°F)







5-5 Anweisungen zum Anpassen der Druckplatte

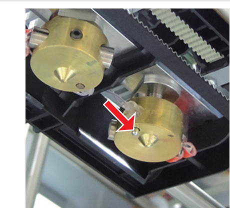
Diese Druckplatte wurde vor dem Versand ab Werk kalibriert. Eine erneute Kalibrierung ist erforderlich, wenn zu Beginn des Drucks Druckprobleme auftreten oder die Düse zu nah an die Druckplatte gelangt. Im Zweifelsfall sollten Sie sich für weitere Informationen an den Kundendienst wenden.

Flussdiagramm zur Druckbetteinstellung

Schritt 1 → Schritt 2 → Schritt 3 → Schritt 4 → Schritt 5

Erneut durchführen!

Zum gründlichen Entfernen von geschmolzenem Filament an der Düse sollten Sie die Funktion „CLEAN NOZZLE" (Düse reinigen) ausführen, damit sich der Extruder zur besseren Reinigung aufheizt.

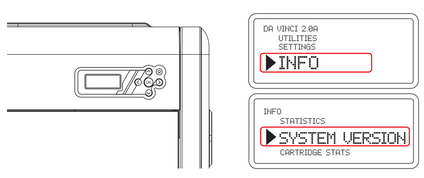




Schritte zur Anpassung der Druckplatte

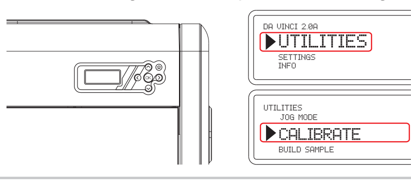
1. Prüfen Sie mithilfe der Funktionstasten unter „INFO" (Info) > „SYSTEM VERSION" (Systemversion), ob Ihre Firmware auf dem neuesten Stand ist.





2. Wählen Sie mit den Funktionstasten „UTILITIES" (Werkzeuge) > „CALIBRATE" (Kalibrieren) und zur Durchführung der Druckplattenmessung „Yes" (Ja).

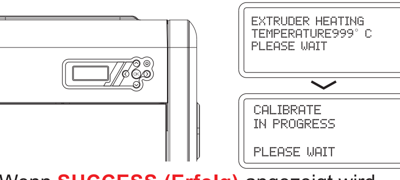




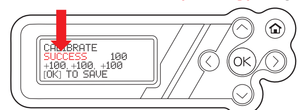
3. Der Drucker beginnt mit der automatischen Messung. Warten Sie 2 bis 3 Minuten und prüfen Sie die angezeigten Daten.



Hinweis: Während der Messung werden Druckplatte und Druckmodul erhitzt. Seien Sie während des Betriebs entsprechend vorsichtig!

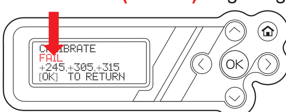


I. Wenn **SUCCESS (Erfolg)** angezeigt wird.



→Einstellung der Druckplatte ist nicht erforderlich. Drücken Sie zum Verlassen ***OK***.

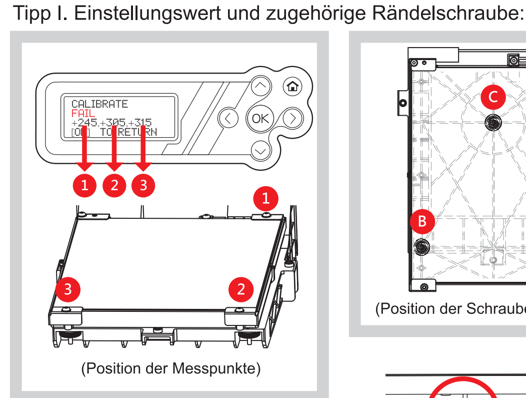
II. Wenn **FAIL (Fehler)** angezeigt wird.



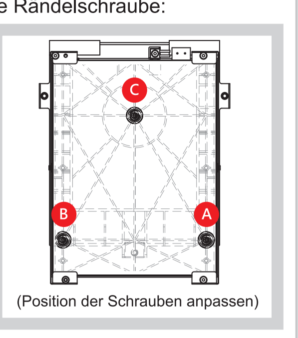
→Falls die 3 Werte mehr als +/- 20 voneinander abweichen, führt dies zu einer Kalibrierung mit dem Status „FAIL" (Fehler).
Ein Druckplattenausgleich ist erforderlich; beachten Sie die angezeigten Werte.

4. Beachten Sie die Werte zur Anpassung:
Hinweis: Die 3 am Bildschirm angezeigten Werte zeigen den Abstand zwischen dem Erkennungsstift neben der Düse und der Kante der Druckplatte. Falls einer der Werte außerhalb des Bereichs von 90 bis 110 liegt, passen Sie den Wert bitte durch Drehen der Schraube(n) unter der Druckplatte an.

Tipp I. Einstellungswert und zugehörige Rändelschraube:



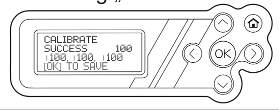
(Position der Messpunkte)



(Position der Schrauben anpassen)

Tipp II. Betrachten Sie den Drucker während der Einstellung von vorne
Drehen Sie die Schraube zum Anheben der Platte (Wert steigt) nach links.
Drehen Sie die Schraube zum Absenken der Platte (Wert sinkt) nach rechts.
Drehen Sie zur Annäherung an den gewünschten Wert langsam

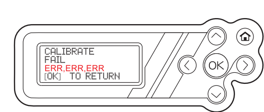
5. Bitte führen Sie nach Anpassung der Schraube(n) „Calibrate" (Kalibrieren) aus (siehe Schritt 2). Falls der Bildschirm erneut „FAIL" (Fehler) anzeigt, fahren Sie bitte mit den Schritten zur Kalibrierung fort. Drücken Sie bis zur Anzeige von **„SUCCESS" (Erfolg)** zum Abschließen der Kalibrierung „OK".



※ Erinnerung

Falls der angezeigte Wert immer ERR.ERR.ERR ist, befolgen Sie die nachstehenden Schritte zur Reinigung.

A. Reinigen Sie die Oberfläche des Druckkopfs mit der Kupferbürste.
(Reinigen Sie den Kontaktpunkt zwischen Druckkopf und Druckbett.)
B. Reinigen Sie die Messpunkte wie in Schritt 4 gezeigt.
C. Führen Sie die Kalibrierung erneut durch.





Kapitel 6 – Fragen und Antworten

F1. Gibt es geeignete Applikationen oder Softwareprogramme für diesen Drucker?

A1. Die mitgelieferte CD enthält die XYZware-Software. Nach der Installation nutzt sie eine verfügbare Internetverbindung und sucht nach der neuesten Version zur Durchführung einer automatischen Aktualisierung.

Servicecode	Anzeigepanelbeschreibung
0010	Extruder oder Druckplatte höher/geringer als maximale/minimale Temperatur während des Drucks
0011	Extruder kann sich nicht auf die angegebene Temperatur erhitzen
0013	Druckplattenheizfehler; kritische Temperatur erkannt
0014	Extruder(1)-Heizfehler; kritische Temperatur erkannt
0015	Extruder(2)-Heizfehler; kritische Temperatur erkannt
0030	X-Achsenmotor – Ergebnisse oder Bewegung fehlgeschlagen, X-Achsengrundstellungssensor – Ergebnisse oder Grundstellungserkennung fehlgeschlagen
0031	Y-Achsenmotor – Ergebnisse oder Bewegung fehlgeschlagen, Y-Achsengrundstellungssensor – Ergebnisse oder Grundstellungserkennung fehlgeschlagen
0032	Z-Achsenmotor – Ergebnisse oder Bewegung fehlgeschlagen, Z-Achsengrundstellungssensor – Ergebnisse oder Grundstellungserkennung fehlgeschlagen
0040	Lesen/Schreiben des Speichers nicht möglich
0050	Lesen/Schreiben von Flash-ROM nicht möglich

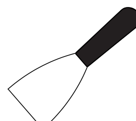


Wichtige Hinweise zu Ihrer Sicherheit

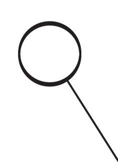


Die Wartungswerkzeuge sollten nur von Erwachsenen genutzt werden. Halten Sie die Werkzeuge von Kindern fern. Bei falscher Handhabung sowie bei unsachgemäßer Wartung des Druckers kann es zu Beschädigungen des Gerätes und zu Verletzungen kommen.

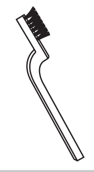
Hinweise zum Einsatz der Wartungswerkzeuge



Schaber
Der Schaber dient dazu, die gedruckten Objekte bei Abschluss des Drucks von der Druckplatte zu entfernen.
(Achtung: Entfernen Sie das gedruckte Objekt nicht, solange die Druckplatte noch heiß ist.)



Reinigungsdraht
Entfernen Sie mithilfe des Reinigungsdrahts das restliche Filament im Fließweg in der verstopften Düse.
(Achtung: Möglicherweise wird die Druckplatte während der Reinigung heiß; bitte halten Sie sich zur Vermeidung von Verletzungen von der Plattform fern.)
Achten Sie beim Reinigen der Druckerdüse, der Mechanik und des Filamentfließweges darauf, die Druckplatte nicht zu berühren – Verbrennungsgefahr.



Kupferbürste
Wenn eine einheitliche Kalibrierung des Druckers fehlschlägt, entfernen Sie das Filament von der Extruderoberfläche.

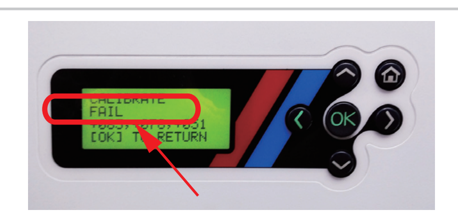
Technische Daten

MERKMALE	da Vinci 2.0A Duo-3D-Drucker	MERKMALE	da Vinci 2.0A Duo-3D-Drucker
Drucktechnologie	Fused Filament Fabrication (FFF)	Düsendurchmesser	0,4 mm
Druckkopf	Dualer Kopf	Netzeingang	100 – 240 V, 50 – 60 Hz
Druckvolumen (B x T x H)	15 x 20 x 20 cm	Konnektivität	1 x USB 2.0
Schichtauflösung	Standard 200 µm	Display	FSTN LCM (16 Zeichen x 4 Zeilen)
	Geschwindigkeit 300 µm	Steuerung	6 Tasten
	Ultraschnell 400 µm	Indikator	Signalton
	Benutzerdefiniert 100 – 400 µm	Beleuchtung	LED
Filamentdurchmesser	1,75 mm	Gewicht	27,5 kg



Dieser Abschnitt beschreibt, wie Sie den Drucker unter folgenden Bedingungen ordnungsgemäß reinigen:

A. Kalibrierung fehlgeschlagen oder Druckobjekt durch verschiedenfarbiges Filament verschmutzt



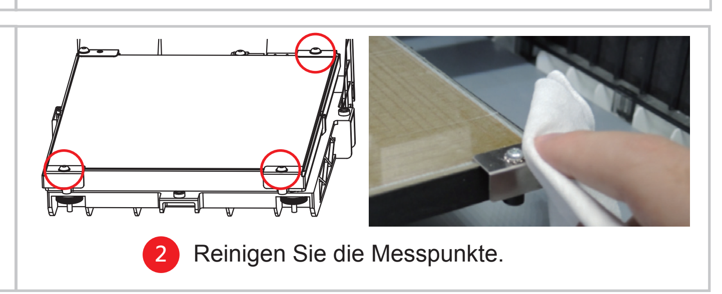
I. Druckerkalibrierung konstant fehlgeschlagen



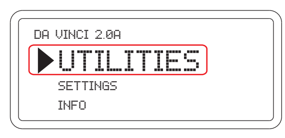
II. Druckobjekt durch verschiedenfarbiges Filament verschmutzt



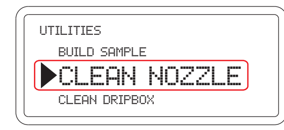
1 Stellen Sie sicher, dass die Heizplatte in die geeignete Position verschoben wurde oder nutzen Sie die Funktion JOG MODE (Jog-Modus) zur Anpassung von Z-AXIS (Z-Achse).



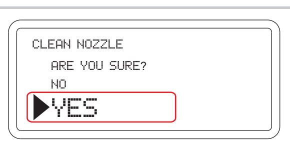
2 Reinigen Sie die Messpunkte.



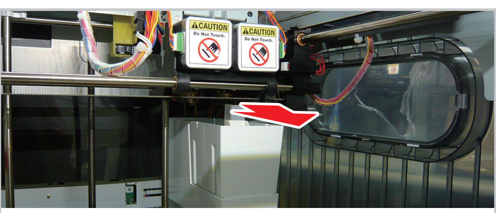
3 Wählen Sie „UTILITIES“ (Werkzeuge) und drücken Sie auf „OK“.



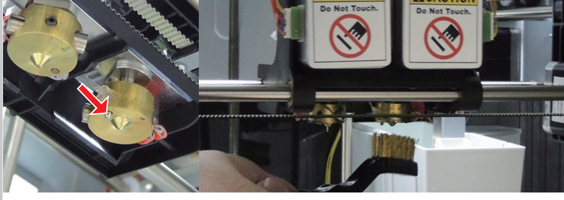
4 Wählen Sie „CLEAN NOZZLE“ (Düse reinigen) und drücken Sie auf „OK“.



5 Wählen Sie „YES“ (Ja) und drücken Sie auf „OK“.



6 Warten Sie, bis sich der Extruder aufheizt und nach vorne bewegt.

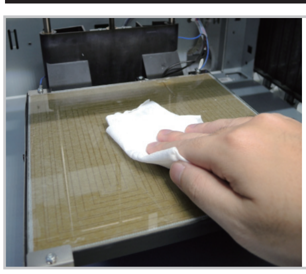


7 Reinigen Sie die Oberfläche der Düse mit der Kupferbürste.

CLEAN NOZZLE
READY FOR CLEAN
[OK] TO RETURN

8 Drücken Sie nach Abschluss der Reinigung „OK“.

B. Druckplatte nach Abschluss des Drucks reinigen



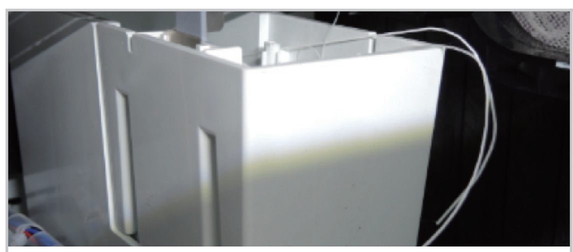
1 Entfernen Sie das gedruckt Objekt, wenn sich die Druckplatte abgesenkt hat. Legen Sie ein feuchtes Tuch 2 bis 3 Minuten auf die Druckplatte (wenn diese kalt ist).

2 Wischen Sie den angefeuchteten Klebstoff vorsichtig mit einem feuchten Tuch von der Druck-platte.

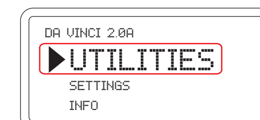
3 Nach Abschluss der Reinigung trocknen Sie die Druckplatte vollständig mit einem trockenen Tuch.



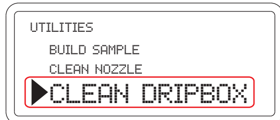
C. Tropfbox leeren



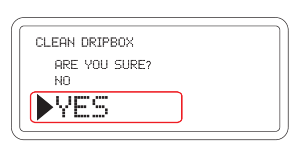
Wenn die Tropfbox voll ist, nutzen Sie „JOG MODE“ (Jog-Modus) und wählen "Y-AXIS" (Y-Achse), um den Extruder an die geeignete Position zu verschieben.



1 Wählen Sie „UTILITIES“ (Werkzeuge) und drücken Sie auf „OK“.



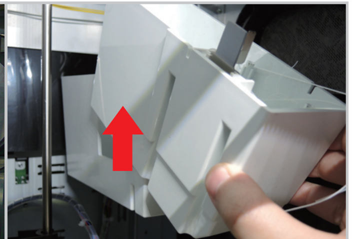
2 Wählen Sie „CLEAN DRIPBOX“ (Tropfbox reinigen) und drücken Sie auf „OK“.



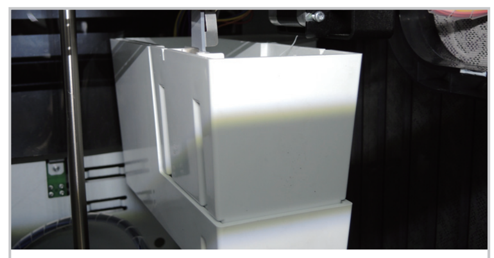
3 Wählen Sie „YES“ (Ja) und drücken Sie zum Entfernen des Extruders von der Tropfbox auf „OK“.



4 Warten Sie, bis sich der Extruder in die Mitte der Kammer bewegt hat.



5 Nehmen Sie die Tropfbox heraus und leeren Sie sie.



6 Wenn die Box leer ist, bringen Sie sie wieder an und drücken „OK“.



Kapitel 7 – Servicebedingungen

1. Dieses Produkt ist im Rahmen einer ordnungsmäßigen und vernünftigen Nutzung des Produktes gemäß den Vorgaben von XYZprinting ab dem Kaufdatum über einen bestimmten Zeitraum durch eine Garantie für etwaige Störungen abgedeckt. Die Vorlage der Garantiekarte mit dem Produkt gewährleistet eine kostenlose Reparatur inhärenter Fehler im Produkt innerhalb der Garantiedauer. Folgende Teile sind davon jedoch ausgenommen und werden zu den Bedingungen anderer relevanter Garantieservices gehandhabt:
   - Druckmodule/ Druckplattformen/ Motormodule
   - Beigefügte Verbrauchsmaterialien (wie Gehäuse, Verpackungsmaterialien, Netzkabel, USB-Kabel, Spulenverbrauchsmaterialien, Bedienungsanleitungen und Software-CDs):Keine Garantie.

2. Bitten Sie den Händler zum Schutz Ihrer Rechte und Interessen, die Produktinformationen und das Kaufdatum auf der Produktgarantiekarte anzugeben und mittels Stempel oder Unterschrift zu bestätigen.

3. Bitte bewahren Sie diese Garantiekarte an einem sicheren Ort auf. Geht sie verloren oder wird sie zerstört, kann keine neue Garantiekarte ausgestellt werden. Wenn während der Garantiedauer Reparatur-, Service- oder Wartungsarbeiten am Produkt notwendig werden, müssen Sie in jedem Fall die Karte vorlegen.

4. XYZprinting kann unter folgenden Umständen Gebühren erheben:
   - Selbst verursachte Schäden: Im Fall von Produktschäden durch unsachgemäße Benutzung oder falsche Installation, unnormalem Verschleiß, physischer Beschädigung oder Deformierung in Folge von Stürzen oder Erschütterungen, durchgebrannten Schaltkreisen aufgrund von Aktionen durch den Nutzer, abgebrochenen oder verbogenen Schnittstellen oder Kontakten oder anderen physischen Schäden aufgrund von fehlerhaftem Gebrauch.
   - Inkompatibilitätsprobleme:Alles, was nicht mit Fehlfunktionen des Produktes in Zusammenhang steht, wie Konflikte mit elektronischen Geräten, Nutzungserwartungen, Betriebsgeräusche, Geschwindigkeit, Unannehmlichkeiten oder Hitze.
   - Schäden aufgrund höherer Gewalt (wie Blitzschlag, Brand, Erdbeben, Überschwemmung, Unruhen oder Krieg bzw. andere Ereignisse höherer Gewalt).
   - Alle Garantieanfragen nach Ablauf der Garantiedauer.

Falls Sie den Garantieservice in Anspruch nehmen möchten, wenden Sie sich bitte an den ursprünglichen Händler oder senden uns eine E-Mail an supporteu@xyzprinting.com. Falls Sie weitere Informationen zu unseren Garantiebedingungen benötigen, melden Sie sich bitte unter www.xyzprinting.com an und wählen Sie „Support“. Dort finden Sie alle Einzelheiten zu sämtlichen Garantiebedingungen.